



JP2000310278

## MANUFACTURING METHOD OF BASE ISOLATED LAMINATE

Patent Number: JP2000310278

Publication date: 2000-11-07

Inventor(s): SUGITA TAIHEI

Applicant(s):: SEKISUI CHEM CO LTD

Requested Patent:  JP2000310278 (JP00310278)

Application Number: JP19990118197 19990426

Priority Number(s):

IPC Classification: F16F15/04 ; B32B15/06 ; E04B1/36 ; E04H9/02

EC Classification:

Equivalents:

### Abstract

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a manufacturing method of a base isolated laminate, capable of laminating a soft plate with a hard plate by a high adhesive strength, without being influenced by blending composition of the soft plate.

**SOLUTION:** This manufacturing method of a base isolated laminate is to alternately laminate each of a plural number of soft plates, made of a homopolymer or a copolymer provided by irradiating light on a photopolymerizable composition with alkyl (meta) acrylate having an alkyl group of the number of carbon 2-20 as the main component and having viscoelasticity and hard plates made of metal. In this case, the hard plates and the soft plates are adhered to each other by laminating a plural number each of the soft plates and the hard plates and applying high frequency induction heating on the laminate from the outside.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

mm/分の速度で移動させた(図4)。硬質板4と軟質板5との界面で剥離したとき(図5)を破断点とし、その時の変形量及び歪み率を算出して表1に示した。尚、歪み率(%) = (剪断変形量/軟質板の総高さ) × 10

0として表した。

【0038】

【表1】

	接着方法		内部硬質板 の表面温度 ※	軟質板の 総高さ (mm)	破断時の 変形量 (mm)	歪み率 (%)
	加熱方法	加熱温度				
実施例1	誘導加熱	80°C	80°C	50	180	360
実施例2	誘導加熱	120°C	120°C	100	400	400
比較例1	通常加熱	100°C	60°C	100	200	200
比較例2	室温	23°C	23°C	100	100	100

※: 加熱後に熱電対で測定した表面温度

【0039】表1により、高周波誘導加熱により接着した実施例1、2のものは比較例のものに比べ強固に接着しているために破断時における伸びが大きいことが明らかとなった。

【0040】

【発明の効果】本発明の免震積層体の製造方法によると、硬質板と軟質板とが積層された免震積層体の製造において、硬質板に対する軟質板の接着力が弱くても高周波誘導加熱することにより短時間で高い接着力で接着積層することができ、水平方向への変形能力に優れた免震積層体を製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】高周波誘導加熱の方法を説明するための斜視図。

【図2】本発明の実施例を示す側面図。

【図3】変形能力を測定するための免震積層体を示す側面図。

【図4】変形能力を測定する状態を示す側面図。

【図5】免震積層体が破断した状態を示す側面図。

【符号の説明】

1: コイル

2: 導電体

3: 滲電流

4: 硬質板

5: 軟質板

6: 積層体

7: 免震積層体

71: 下部フランジ

72: 上部フランジ

【図1】

【図2】

【図3】

【図4】

【図5】

